



# Beispiel einer Standardanlage Typ 05

## Schweißroboter-Anlage mit 2 Dreh-Kipptischen

### **6-Achs-Schweißroboter Typ: FD-V8**

Tragkraft: 8 kg

Positioniergenauigkeit:  $\pm 0,08$  mm

Maximaler Arbeitsbereich im P-Punkt: R 1.437 mm

### **Steuererweiterung inkl. Software, Synchronmotion**

Servo-Treiber und Servokontrollboard

(Achsrechner) für 4 zusätzliche Roboterachsen

### **Schweißtechnik: OTC Digital-Inverter Schweißmaschine zum MAG Schweißen, Typ: DM400**

Ausgangsstrom: 30 – 400 A

Einschaltdauer: 60 %

Drahtvorschubgerät: 4 Rollen, Encodergeregelt

### **OTC-Schweißbrennersystem Typ: RT3500H**

Brennerbelastung /-kühlung : 350 A / Luft

Brennerkollisionsschutz: integriert

Brennerreinigungsgerät: pneumatisches Reinigen + Sprühen

### **2 Dreh-Kipp-Positionierer Typ: A2PF301-ECN**

Tragkraft: je 300 kg

Positioniergenauigkeit:  $\pm 0,08$  mm (bei R 250 mm)

AC-Servomotoren: 1200 W / 2000 W

Geschwindigkeit Kippachse: 125°/Sek.

Mediendurchführung (Hohlwelle): Durchmesser 84 mm

### **Knickarmrobotersteuerung Typ: FD-11**

Programmierhandgerät: Hochauflösendes Farbdisplay

Speicherkapazität: 160.000

Programmanzahl: 9.999

I/O: 40/40 (optional 72/72)

Steuerungsart: Teach - In